

Garant**Maschio a macchina, TiCN, G: G1/2****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133315 G1/2
GTIN	4045197746108
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:****Esecuzione stabile.****Raccomandazioni:**

Negli **acciai molto duri e nei materiali TOOLOX e HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05** a **0,3 mm** in più **rispetto al \varnothing del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN** (vedi tabella).

Impiego solo con mandrino con compensazione lunghezze, anche per macchine con mandrino sincronizzato.

Materiale da taglio: HSS E PM

Filetti per pollice: 14

\varnothing Filettatura: 20,96 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

\varnothing codolo D_s : 16 mm

Quadro del codolo \square : 12 mm

\varnothing preforo: 19 mm

Descrizione tecnica

Materiale da taglio	HSS E PM
Quadro del codolo \square	12 mm
\varnothing Codolo D_s	16 mm
Filetti per pollice	14
\varnothing Filettatura	20,96 mm
Numero taglienti Z	5

Passo della filettatura	1,814 mm
Ø Preforo	19 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Lunghezza complessiva L	125 mm
Profondità filettatura	31,5 mm
Misura del filetto	G1/2
Rivestimento	TiCN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	7 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	2 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	idoneo	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	idoneo	2 m/min	H
Grafite	limitatamente adatta	15 m/min	N
Olio	idonea		